

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Proses produksi merupakan kegiatan inti dari suatu perusahaan manufaktur. Dalam proses produksi, suatu perusahaan dituntut untuk menghasilkan suatu produk berkualitas yang sesuai dengan keinginan konsumen. Untuk mengadakan kegiatan produksi, maka harus tersedia bahan baku yang baik dan sesuai dengan kebutuhan produksi perusahaan. Oleh karena itu penentuan persediaan bahan baku secara efektif dan efisien merupakan kegiatan yang sangat penting dalam suatu proses produksi.

Persaingan yang ketat antar produsen, terutama yang memproduksi barang yang sama, mendorong perusahaan untuk bisa bersaing dengan memiliki keunggulan yang kompetitif, terutama dalam pemenuhan permintaan pelanggan atau pemberian pelayanan kepada pelanggan. Pemenuhan kebutuhan pelanggan secara tidak langsung berpengaruh terhadap loyalitas pelanggan dan laba perusahaan. Jika permintaan pelanggan tidak terpenuhi, maka perusahaan akan kehilangan laba, baik untuk saat ini maupun laba di masa yang akan datang. Permintaan oleh pelanggan yang terjadi secara fluktuatif menjadi salah satu masalah yang harus dihadapi oleh perusahaan.

PT. Mahkota Prima merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang perakitan dan penjualan panel – panel listrik, baik listrik tegangan rendah maupun tegangan menengah produk yang ditawarkan meliputi : *Low & Medium Voltage Switchgear, Low & Medium Voltage Motor Control Center, Low & Medium Voltage Capacitor Bank, Automatic Transfer Switch, Synchronizing Genset Panel, SenPlus MCC low Voltage (General Electric), SecoGear 12-24kV Metal Clad SwitchGear (General Electric)*.

Dalam pelaksanaan sistem produksi di PT. Mahkota Prima sering terdapat masalah mengenai persediaan bahan baku, dimana terjadi kekurangan bahan baku bantu yang meliputi : Kabel NYAF 1.5 mm, Kabel NYAF 4 mm, *Cable Tie CV – 100, Cable Tie CV – 150, Skun Y 1.25 - 3.5 Isolasi, Skun Y 5.5 - 4S Nonisolasi* , Spiral Wrapping Band KS – 8, Tie Mount, Bolt M8 x 25 mm + Nut, Bolt JP 5 x 15 mm, Plain Washer M8, Spring Washer M8, Plain Washer M5, Spring Washer M5, Rail Mounting, Selongsong kabel, Vynil Wire End Cap V-5.5 RYB.

Dari beberapa bahan baku bantu yang telah disebutkan, bahan baku bantu Kabel NYAF 4 mm merupakan bahan baku bantu yang sering terjadi kekurangan ketika proses produksi panel berjalan, contohnya di tahun 2018 bahan baku bantu Kabel NYAF 4 mm mengalami kekurangan sejumlah 1800 meter, hal ini akan mengganggu atau menghambat proses produksi dalam upaya memenuhi jadwal induk produksi yang sudah direncanakan, efek dari keterlambatan produksi akan menyebabkan keterlambatan pengiriman panel terhadap konsumen, dan akan menyebabkan timbulnya komplain dari konsumen akibat pesanan tidak dikirim sesuai jadwal yang

sudah janjikan, sehingga menimbulkan denda yang dapat merugikan perusahaan, baik dari segi waktu produksi maupun segi biayanya.

Sedangkan untuk perencanaan pembelian bahan baku di PT. Mahkota Prima masih belum ditentukan metode yang sesuai dengan teori keilmuan, tetapi hanya berdasarkan dengan pengalaman-pengalaman sebelumnya dan pembelian bahan baku sering dilakukan dengan cara mendadak atau tiba tiba. Cara seperti ini tentu mempunyai resiko yang buruk dan berdampak pada proses produksi yang tidak optimal.

Oleh sebab itu, dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan saran – saran atau rekomendasi perbaikan yang bermanfaat bagi management, serta dapat beroperasi lebih efektif dan efisien dimasa yang mendatang.

Berdasarkan pada kenyataan-kenyataan yang telah dijelaskan diatas maka diperlukan perencanaan dan pengendalian material untuk produksi panel listrik di PT. Mahkota Prima dengan pendekatan metode *Material Requirement Planning*.

Judul penelitian yang akan diangkat adalah :

“MENENTUKAN PERSEDIAAN OPTIMAL PRODUK PANEL LISTRIK DENGAN METODE *MATERIAL REQUIREMENT PLANNING* (MRP) DI PT. MAHKOTA PRIMA”

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka perumusan permasalahannya adalah :

1. Metode peramalan yang tepat digunakan untuk perencanaan bahan baku bantu panel listrik ?
2. Berapakah besarnya jumlah pesanan optimal dan efisien untuk setiap bahan baku bantu panel listrik ?
3. Metode yang efektif dan efisien digunakan untuk perencanaan bahan baku bantu panel listrik ?

1.3. Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui metode peramalan yang tepat untuk melakukan perencanaan bahan baku bantu panel listrik.
2. Untuk mengetahui berapa besarnya jumlah pesanan optimal dan efisien pada bahan baku bantu panel listrik.
3. Untuk mengetahui metode yang paling efektif dan efisien dalam membuat suatu perencanaan kebutuhan bahan baku bantu panel listrik.

1.4. Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan

Hasil Penelitian ini diharapkan dapat berguna bagi pimpinan perusahaan sebagai bahan pertimbangan dalam menentukan kebijakan pengawasan pemakaian bahan baku.

2. Bagi Universitas Esa Unggul
Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah referensi hasil penelitian di perpustakaan.
3. Bagi Penulis
Dengan hasil penelitian ini penulis dapat mengetahui sejauh mana teori-teori yang diperoleh selama ini untuk diterapkan dalam suatu perusahaan. Selain itu juga dapat menambah pengetahuan dan pengalaman dalam dunia industri.

1.5. Batasan – batasan Penelitian

1. Produk yang dianalisis dan perencanaan bahan baku untuk pembuatan panel listrik hanya pada bahan baku bantu / material bantu yang umum digunakan.
2. Pengambilan data dilakukan satu tahun mulai dari 1 januari 2018 sampai 30 Desember 2018.
3. Karena produk yang dipesan bersifat *Make To Order* maka penelitian hanya sampai batas pembelian (*Purchasing*).